编号：CQM62-3071-03-2021

中国节水产品认证规则

便器

Water Conservation Certification Rules for

WC Pan

2021-04-06 发布　　2021-04-06 实施

方圆标志认证集团

前言

本认证规则由方圆标志认证集团有限公司（简称方圆）发布，版权归方圆所有，任何组织及个人未经方圆许可不得以任何形式全部或部分使用。

本规则初次发布日期：2019 年 05 月 13 日。

本规则于 2021 年 3 月 31 日第 1 次修订，修订内容为：

1.GB 28377-2019 小便器水效限定值及水效等级 代替标准 GB 28377-2012 小便器用水效率限定值及用水效率等级；

GB 30717-2019 蹲便器水效限定值及水效等级代替标准 GB 30717-2014 蹲便器用水效率限定值及用水效率等级。

2.标准变更涉及的内容修订已标黄。

参与起草单位： /

主要起草人：

如需获取更多信息，请登录网站查询，或通过以下电话、邮件咨询，联系方式如下：

地址：	北京市海淀区增光路 33 号（100048）	网址：	www.cqm.com.cn
电话：	010-68437373（业务咨询） 010-68422203（投诉监督）	E-mail：	pct@cqm.com.cn

目录

1. 适用范围.....1
2. 认证依据标准.....1
3. 认证模式.....1
4. 认证单元划分.....1
5. 认证申请.....1
5.1 认证申请的提出与受理.....1
5.2 申请资料.....2
5.3 实施安排.....2
6. 认证实施.....2
6.1 初始工厂检查.....2
6.2 产品抽样检验.....4
6.3 认证评价与决定.....10
6.4 认证时限.....10
7. 获证后监督.....10
7.1 获证后监督的频次和时间.....10
7.2 获证后监督检查内容.....10
7.3 获证后的跟踪检查的记录.....10
7.4 监督抽样.....10
7.5 获证后的跟踪检查结果的评价.....11
8. 认证证书.....11
8.1 认证证书的保持.....11
8.2 证书到期复评.....11
8.3 认证证书的变更.....11
8.4 认证证书覆盖产品的扩展.....12
8.5 认证证书的暂停（及恢复）、注销、撤销.....12
8.6 认证证书的使用.....12
9. 认证标志.....12
9.1 准许使用的标志样式.....12
9.2 标注方式.....13
10. 收费.....13
11. 争议和投诉.....13
附件 1 自我声明.....14
附件 2 中国节水产品认证品牌使用声明.....15
附件 3 中国节能产品认证工厂质量保证能力要求.....16
附件 4 前后返水弯坐便器示意图.....20

1. 适用范围

本规则适用于安装在建筑设施内冷水管路上，供水压力不大于 0.6Mpa 条件下使用的便器的节水认证。适用的产品范围包括坐便器、蹲便器（不含幼儿型）、小便器（不含无水小便器）。

本规则所指便器是：便器和与之配套使用的冲水装置组成的产品，不适用于翻板式便器。

2. 认证依据标准

表 1 便器认证依据标准

序号	产品名称	认证依据标准
1	坐便器	GB 25502-2017 坐便器水效限定值及水效等级
2	小便器	GB 28377-2019 小便器水效限定值及水效等级
3	蹲便器	GB 30717-2019 蹲便器水效限定值及水效等级

3. 认证模式

初始工厂检查+产品抽样检验+获证后监督。

认证环节包括：认证申请与受理、初始工厂检查、产品抽样检验、认证评价与决定、获证后监督、证书到期复评。

原则上采取工厂检查时现场抽样的方式。也可根据认证委托人需求，方圆指派抽样人员在初始工厂检查前实施抽样。

4. 认证单元划分

原则上以生产者（即制造商）明示的产品型号申请认证。内部结构相同、水效等级，仅外部装饰、颜色不同的产品视为一个认证单元（原则上一个型号视为一个认证单元）。

相同生产者、不同生产企业生产的相同型号产品，作为不同的认证单元。

5. 认证申请

5.1 认证申请的提出与受理

认证委托人通过方圆官方网站（www.cqm.com.cn）的产品认证用户平台提交认证申请。方圆在 2 工作日内处理认证申请，并向客户反馈受理、退回整改或不受理的信息。

5.2 申请资料

认证委托人应在申请受理后按认证方案的要求向方圆提供有关申请资料和技术材料，并确保资料真实有效，资料通常包括：

（1） 认证申请书或认证服务协议（应提供签章原件）；

（2） 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照等）；

（3） 便器满足现行有效标准及 GB/T 6952 -2015《卫生陶瓷》标准要求的型式试验报告（自申请之日起前一年内具备 CMA 和/或 CNAS 资质第三方实验室出具的检验报告）或依据该标准有效的产品认证证书等证明文件，如无法提供相应证明文件，则需提供符合标准要求的自我声明（详见附件 1）；

（4） 便器节水认证产品描述（CQM62-3071-0311～0313）；

（5） 生产企业信息表；

（6） 企业产品型号/规格命名编制说明（必要时）；

（7） 品牌使用声明（上政府采购清单的申请提供，详见附件 2）；

（8） 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；

（9） 其他需要的文件。

5.3 实施安排

方圆确定认证实施的具体方案并通知认证委托人，通常包含以下内容：认证单元划分、认证模式、认证流程、认证时限、方圆相关工作人员的联系方式、实验室（如有）等信息。

6. 认证实施

6.1 初始工厂检查

检查范围包括产品范围和场所界限。产品范围指认证产品。场所界限指与产品认证质量相关的场所、部门、活动和过程；当认证产品的制造涉及多个场所时，检查的界限应至少包括例行检验、加施认证标志和产品标识的场所。

通常，初始工厂检查时，生产企业应有认证产品在生产。当认证产品无生产时，生产企业应提前告知方圆生产计划一遍及时安排工厂检查。方圆根据生产企业生产规模确定检查人日，详见表 2。

表 2 工厂检查人日数（初始检查/监督检查/复评）

生产规模	200 人以下	201-500 人	501 人以上
人日数	4/2/3	5/2/4	6/2/5

6.1.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

6.1.1.1 工厂质量保证能力检查

依据 CQM05-A2《中国节能产品认证工厂质量保证能力要求》（附件 3）和表 3《便器节水认证工厂质量控制检验要求》进行。坐便器、蹲便器、小便器每类至少抽取一个型号按照表 3 的要求进行现场指定试验。

表 3 便器节水认证工厂质量控制检验要求

产品名称	依据标准	例行检验	确认检验	现场指定试验
坐便器	GB 25502-2017	平均用水量、全冲用水量和半冲用水量（适用于从双冲坐便器）	平均用水量、全冲用水量和半冲用水量（适用于从双冲坐便器）	平均用水量、全冲用水量和半冲用水量（适用于从双冲坐便器）
	GB/T 6952 -2015	洗净功能、球排放功能、水封深度、水封回复、污水置换功能、安全水位（适用于重力式冲洗水箱）、名义用水量标识	排放功能、排水管道输送特性、污水置换功能和卫生纸试验	冲洗功能、坐便器水封表面积、存水弯最小通径、水位线标识、名义用水量标识
小便器	GB 28377-2019	平均用水量 洗净功能、 水封深度、	平均用水量 洗净功能 污水置换功能、 水封深度 水封回复 存水弯最小通径 节水评价值	平均用水量 洗净功能 存水弯最小通径
	GB/T 6952 -2015	名义用水量标识	名义用水量标识	名义用水量标识
蹲便器	GB 30717-2019	平均用水量 洗净功能 排放功能 水封深度	平均用水量 洗净功能 排放功能 防溅污性 污水置换功能 水封深度 水效等级 节水评价值	平均用水量 洗净功能 水封深度

产品名称	依据标准	例行检验	确认检验	现场指定试验
	GB/T 6952 -2015	名义用水量标识	水位线标识 名义用水量标识	水位线标识 名义用水量标识
注：确认检验是为验证产品持续符合认证要求进行的抽样检验，确认检验应按照标准的规定进行，频次每半年不少于一次。如果生产企业不具备检测能力，可委托外部实验室进行。				

6.1.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，每个认证单元至少抽一个型号产品进行一致性检查。

（1） 认证产品的标识应与检验报告（或产品描述）中信息一致。

（2） 认证产品结构应与检验报告（或产品描述）中信息一致；

（3） 认证产品关键零部件/原材料应与检验报告(或产品描述)中信息一致。

6.1.2 检查依据

（1） 相关国家法规及本认证实施规则；

（2） 认证依据的标准及产品检验报告；

（3） 认证申请资料。

6.1.3 检查结论

检查组在检查结束时给出检查结论，当检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内（不超过 40 天）完成整改。检查结论有以下四种：

（1） 工厂检查通过。

（2） 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组书面验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。

（3） 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组现场验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。

（4） 工厂检查不通过。

工厂对检查结论有异议时，可于检查结束后 5 日内向方圆申请复议。

6.2 产品抽样检验

6.2.1 产品检验方案

方圆根据认证委托人提供的产品信息制定产品检验方案，明确样品要求、依据标准等信息，并告知认证委托人。

6.2.2 产品检验样品要求

产品检验样品采取现场抽样的方式，样品应是经认证委托人确认合格的产品。检查组现场封样后，由认证委托人/生产企业在规定的期限内将样品送到指定实验室进行检测，送样时随附一套认证资料（抽样单和产品描述）。认证委托人应确保

其所提供的样品与实际生产产品的一致性。

如认证委托人能提供符合要求的便器配套用冲水装置（包括便器冲洗阀和冲洗水箱）和水箱配件（包括进水阀和排水阀）检验报告，每个认证单元抽取便器（含冲水装置和水箱配件）1 套，抽样基数>30 套（在生产线和市场抽样除外）。

注：便器配套用冲水装置和水箱配件检验报告中检验项目和依据标准至少应符合表 4~表 6 的相关要求，符合要求后可免于相应项目的检验。

如认证委托人无法提供符合要求的便器配套用冲水装置（包括便器冲洗阀和冲洗水箱）和水箱配件（包括进水阀和排水阀）检验报告，除每个型号抽取 1 套便器外，根据所配冲洗装置的不同，按下列要求抽取与产品配套使用的冲洗装置：

- 2 套水箱配件
- 1 套机械式便器冲洗阀
- 2 套非接触式便器冲洗阀
- 2 套压力式冲洗水箱
- 2 套重力式冲洗水箱

配用多种冲水装置的，须按上述要求抽取所有配套冲水装置，抽样基数>30 套（在生产线和市场抽样除外）。

注：内部结构相同，对于后返水弯坐便器抽取安装距(坑距)大的进行检测，对于前返水弯坐便器抽取安装距(坑距)小的进行检测。前后返水弯坐便器示意图见附件 4。

6.2.3 关键零部件/原材料要求

便器关键零部件/原材料详见产品描述。

6.2.4 产品检验项目

6.2.4.1 坐便器

坐便器检验项目、要求及依据标准见表4。

表 4 检验项目、要求及依据标准

技术要求	依据标准	条款号	检验项目
基本要求	GB 25502-2017	4.1	**卫生陶瓷坐便器应符合 GB/T 6952 -2015《卫生陶瓷》下述技术要求：** 6.1.4.1 水封深度； 6.1.4.2 坐便器水封表面积； 6.1.5.1 坐便器存水弯最小通径； 6.2.2 节水型坐便器冲洗功能全部适用项目（适用项目详见 GB/T 6952 -2015 条款 6.2.2.1 表 7）； 10.1.2 便器用重力式冲洗水箱应有水位线标识； 10.1.3 便器名义用水量应标识在产品可见部位；

技术要求	依据标准	条款号	检验项目
			10.2.1 便器类产品应明示产品的名义用水量。
			便器用冲水装置应符合下述技术要求： 1） 配套机械式便器冲洗阀、压力式便器冲洗阀和非接触式便器冲洗阀应符合CQM62-3443-04-2019《中国节水产品认证规则-便器冲洗阀》表1~表3的相关规定（免测峰值流量和冲洗水量）； 2） 压力式冲洗水箱应符合GB/T 26750-2011《卫生洁具 便器用压力冲水装置》的下述规定： 6.1.3.1 冲洗用水量； 6.1.3.2 进水流量； 6.1.3.3 进水稳定性； 6.1.3.4 密封性能； 6.1.3.5 耐压性能； 6.1.3.6 抗冷热老化性能； 6.1.3.7 抗蠕变性能； 6.1.3.8 防虹吸性能； 6.1.3.9 水击； 6.1.3.10 抗进水失效； 6.1.3.11 溢流性能； 6.1.3.12 排水压力； 6.1.3.13 寿命； 3） 重力式冲洗水箱应符合GB 26730-2011《卫生洁具 便器用重力式冲水装置及洁具机架》的下述规定： 5.4.1 安全水位（不适用于隐藏式水箱）； 5.4.2 组装要求； 5.4.3 排水流量； 5.4.4 额定冲水量； 5.4.5 再开启功能； 5.4.6 载荷； 5.4.7 驱动机构操作力；

技术要求	依据标准	条款号	检验项目
			5.4.8 外置式水箱前动力； 5.4.9 水箱耐用性； 5.4.10 隐藏式水箱特殊要求； 5.5 洁具机架技术要求
			水箱配件应符合下述技术要求： 1） 进水阀符合 GB 26730-2011《卫生洁具 便器用压力冲水装置》中 5.1 和 5.2 的全部适用技术要求； 2） 排水阀符合 GB 26730-2011《卫生洁具 便器用压力冲水装置》中 5.1 和 5.3 的全部适用技术要求。
坐便器水效等级	GB 25502-2017	4.2	符合 GB 25502-2017 中 4.2.1 和 4.2.2 的要求
坐便器节水评价值	GB 25502-2017	4.4	符合 GB 25502-2017 中 4.4 的要求

6.2.4.2 小便器

小便器检验项目、要求及依据标准见表5。

表 5 小便器检验项目、要求及依据标准

技术要求	依据标准	条款号	检验项目
基本要求	GB/T6952-2015	10.1.3 10.2.1	10.1.3 便器名义用水量应标识在产品可见部位； 10.2.1 便器类产品应明示产品的名义用水量
			便器用冲水装置应符合下述技术要求： 配套机械式便器冲洗阀、压力式便器冲洗阀和非接触式便器冲洗阀应符合 CQM62-3443-04-2019《中国节水产品认证规则-便器冲洗阀》表 1~表 3 的相关规定（免测峰值流量和冲洗水量）。
冲洗功能要求	GB 28377-2019	5.2	5.2.1 洗净功能 5.2.2 污水置换功能 5.2.3 水封深度 5.2.4 水封回复 5.2.5 存水弯最小通径

小便器水效等级	GB 28377-2019	4	小便器平均用水量
小便器节水评价值	GB 28377-2019	5.4	符合 GB 28377-2019 中 5.4 的要求

6.2.4.3 蹲便器

蹲便器检验项目、要求及依据标准见表6。

表 6 蹲便器检验项目、要求及依据标准

技术要求	依据标准	条款号	检验项目
基本要求	GB/T6952-2015	10.1.2 10.1.3 10.2.1	10.1.2 便器用重力式冲洗水箱应有水位线标识； 10.1.3 便器名义用水量应标识在产品可见部位； 10.2.1 便器类产品应明示产品的名义用水量
			便器用冲水装置应符合下述技术要求： 1） 配套机械式便器冲洗阀、压力式便器冲洗阀和非接触式便器冲洗阀应符合 CQM62-3443-04-2019《中国节水产品认证规则-便器冲洗阀》表 1~表 3 的相关规定（免测峰值流量和冲洗水量）； 2） 压力式冲洗水箱应符合 GB/T 26750-2011《卫生洁具 便器用压力冲水装置》的下述规定： 6.1.3.1 冲洗用水量； 6.1.3.2 进水流量； 6.1.3.3 进水稳定性； 6.1.3.4 密封性能； 6.1.3.5 耐压性能； 6.1.3.6 抗冷热老化性能； 6.1.3.7 抗蠕变性能； 6.1.3.8 防虹吸性能； 6.1.3.9 水击； 6.1.3.10 抗进水失效； 6.1.3.11 溢流性能； 6.1.3.12 排水压力； 6.1.3.13 寿命； 3） 重力式冲洗水箱应符合 GB 26730-2011《卫生洁具 便器用重力式冲水装置及洁具机架》的下述规定： 5.4.1 安全水位（不适用于隐藏式水箱）； 5.4.2 组装要求；

技术要求	依据标准	条款号	检验项目
			5.4.3 排水流量； 5.4.4 额定冲水量； 5.4.5 再开启功能； 5.4.6 载荷； 5.4.7 驱动机构操作力； 5.4.8 外置式水箱前动力； 5.4.9 水箱耐用性； 5.4.10 隐藏式水箱特殊要求； 5.5 洁具机架技术要求
			水箱配件应符合下述技术要求： 1） 进水阀符合 GB 26730-2011《卫生洁具 便器用压力冲水装置》中 5.1 和 5.2 的全部适用技术要求； 2） 排水阀符合 GB 26730-2011《卫生洁具 便器用压力冲水装置》中 5.1 和 5.3 的全部适用技术要求。
冲洗功能要求	GB 30717-2019	4.2	4.2.1 洗净功能 4.2.2 排放功能 4.2.3 防溅污性 4.2.4 污水置换功能 4.2.5 水封深度
蹲便器水效等级	GB 30717-2019	4.3	4.3.2 蹲便器用水量 4.3.3 双冲式蹲便器的半冲平均用水量应不大于其全冲用水量最大限定值的 70%
蹲便器节水评价值	GB 30717-2019	4.5	符合 GB 30717-2019 中 4.5 的要求

6.2.5 产品检验的实施

认证委托人选择方圆签约的实验室对样品实施产品检验。实验室在收到样品和随附的资料进行核实确认，如需调整产品检验方案，须向方圆提出调整建议。

检验时间从实验室收样和符合要求的认证资料算起，一般不超过 40 个工作日（不包括因检验不合格，企业进行整改和复检的时间），产品检验报告签发之日起 12 个月内未颁发证书，应重新进行产品检验。

当产品检验存在不合格项目时，允许认证委托人向方圆和/或实验室提交资料和/或样品进行整改，整改应在 3 个月内完成，超过整改期限的视为认证终止。

6.2.6 产品检验报告

实验室按方圆要求出具产品检验报告，方圆对检验报告评价通过（所检项目符合标准要求，水效等级达到 2 级及以上）后，实验室可向认证委托人提供产品检验报告。认证委托人/生产者/生产企业应妥善保管产品检验报告，确保各方在

获证后的跟踪检查时能够获取。

6.3 认证评价与决定

认证资料齐全后，方圆在 5 个工作日内对产品检验报告、工厂检查报告以及相关申请资料进行评价，做出认证决定，对符合认证要求的，颁发认证证书。对存在不合格结论的，方圆不予批准认证申请，认证终止。

6.4 认证时限

一般情况下，自受理认证申请起 90 天内向认证委托人出具认证证书。认证委托人对认证活动予以积极配合，认证过程中由于产品检验不合格、工厂检查不符合等因认证委托人原因导致延长的时间，不计算在认证时限内。

7. 获证后监督

获证后监督包括：获证后的跟踪检查和监督抽样，根据生产企业生产规模确定获证后的跟踪检查人日，详见表 2。

7.1 获证后监督的频次和时间

一般情况下，监督检查频次不超过 12 月/次。监督检查周期的起始点，按第一次初始工厂检查的对应时间计算。方圆根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果可增加监督频次。

对于非连续生产的产品，认证委托人应向方圆提交相关生产计划，便于获证后监督有效开展。

7.2 获证后监督检查内容

监督检查内容同 6.1.1 条，CQM05-A2《中国节能产品认证工厂质量保证能力要求》中的条款 3、4、5、9、11 及上次检查不符合整改的验证（如有）和表 6《便器节水认证工厂质量控制检测要求》是每次监督检查必查条款，检查组可根据生产企业实际情况增查其它条款。

坐便器、蹲便器、小便器分别至少抽取一个型号进行检查。

监督检查如存在不符合项时，工厂应在 40 天内完成整改，按照检查结论对整改结果进行验证。未按期完成整改或整改不通过，按照监督检查不通过处理。

7.3 获证后的跟踪检查的记录

方圆对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.4 监督抽样

监督检查时对获证产品抽样进行产品检验。样品应在工厂生产的合格品中(包括生产线、仓库、市场）随机抽取，原则上每类产品(坐便器、蹲便器、小便器)

每个生产厂（场地）抽取 1 张证书中的 1 个型号进行抽样检验。对于抽样型号抽取便器（含冲水装置和水箱配件）1 套和 2 套与产品配套使用的冲水装置及水箱配件（如认证委托人可提供符合表 4~表 6 要求的检验报告，则免抽），配有多个受控部件的，选取一种匹配进行检测，抽样基数≥30 套（在生产线和市场抽样除外）。

检验项目和要求同 6.2（不做寿命项目检测，提供符合要求检验报告的冲水装置及水箱配件不做检测）。企业应在规定的时间内，将样品送至方圆指定的实验室，实验室在规定的时间内完成检验。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

7.5 获证后的跟踪检查结果的评价

方圆对监督检查、监督抽样检验结果进行评价，评价合格的，判定监督通过，认证证书继续有效。监督检查不通过或抽样检测不合格时，或不能按要求接受监督，则判定监督不通过，按规定（P815G《产品认证证书暂停（恢复）、注销、撤销规定》，P823G7《方圆节能产品认证标志使用规范》）对认证证书做暂停、撤销处理，停止使用认证标志。

8. 认证证书

8.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为 3 年。有效期内，证书的有效性通过方圆的获证后监督获得保持。

8.2 证书到期复评

证书有效期满前 6 个月提交证书到期复评申请，按全条款进行工厂质量保证能力要求检查，并按 7.4 条监督抽样进行抽样检验，根据生产企业生产规模确定复评检查人日，详见表 2。

8.3 认证证书的变更

产品获证后，如果认证证书上的内容发生变化，或产品中涉及节能的设计、结构参数、关键零部件/原材料等发生变化时，认证委托人应向方圆提出变更申请并获得批准后，方可实施变更。

8.3.1 变更申请和要求

（1） 企业名称和/或地址变更（不含搬迁）

证书中的认证委托人、生产者或生产企业名称和/或地址（不含搬迁）变更时的，经方圆评价变更资料后，可直接变更认证证书。

（2） 生产企业搬迁

认证委托人应向方圆提出变更申请，进行工厂检查，当工厂检查合格时，颁

发新证书。

（3） 关键部件/原材料的变更

关键部件/原材料的制造商、技术参数发生变更时，认证委托人应及时提出变更申请，变更内容须经方圆批准后有效。

（4） 认证依据标准变化

认证依据标准版本发生变化时，方圆将在网站（www.cqm.com.cn）公布标准换版方案，方案中包括：标准的变化信息，标准换版的实施要求，以及认证证书转换期限等。

（5） 其他类型的变更

根据变更的内容，由方圆确认变更方案。

8.3.2 变更评价和批准

方圆根据变更的内容和企业提交的相关资料进行评价，确定变更方案，如需产品检验和/或实施检查，则在产品检验和/或检查合格后批准变更。

8.4 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要变更认证单元覆盖的产品范围时，应向方圆提出扩展产品的认证申请。方圆根据认证委托人提供的产品有关技术资料，核查变更产品与获证产品的差异，确认原认证结果对变更产品的有效性，并针对差异做补充检验或对生产现场进行检查。检验、检查通过的，方圆评价后，颁发认证证书。

8.5 认证证书的暂停（及恢复）、注销、撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据 P815G《产品认证证书暂停（恢复）、注销、撤销规定》执行。

证书暂停后，认证委托人应及时整改并在规定的暂停期限内向方圆提出恢复申请，方圆确认暂停原因已消除，且在暂停期内未使用认证证书和认证标志，则恢复相应认证证书，否则，方圆撤销相应认证证书。

8.6 认证证书的使用

产品通过认证后，认证委托人/生产企业应按 CQM01-A3《方圆节能产品认证证书使用规则》建立产品认证证书的使用管理制度，确保认证证书的使用符合认证要求。

9. 认证标志

产品通过认证后，认证委托人应按 P823G7《方圆节能产品认证标志使用规范》申请备案或购买认证标志。

9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志，且不允许使用变形标志：

9.2 标注方式

认证委托人应按 P823G7《方圆节能产品认证标志使用规范》中规定的合适方式来施加认证标志。应在产品本体明显位置、铭牌或说明书、包装上施加认证标志。

认证证书暂停期间，获证组织应停止使用产品认证证书和标志，封存带有产品认证标志的相应批次产品。

认证证书被注销或撤销的，获证组织应将注销、撤销的认证证书和未使用的标志交回方圆，必要时还应当召回相应批次带有认证标志的产品。

10. 收费

认证收费项目按照方圆制定的节能产品认证收费标准收取。

工厂检查的人日数，按本规则及方圆制定的检查人日数核算规定执行。

11. 争议和投诉

当认证委托人、生产者、生产企业受到社会相关方的质量投诉，或因质量原因被媒体曝光时，应配合方圆进行必要的核查确认。

认证委托人、生产者、生产企业对检验结果、检查结果、认证决定有争议时，可向方圆提出，方圆及时进行调查、处理并反馈处理结果；对认证人员进行投诉时，方圆及时进行调查、处理并反馈处理结果。

附件 1　自我声明

自我声明

我公司自愿向方圆认证提出中国节水产品认证申请，申请认证的便器与所提交（合同编号/申请编号） 对应的产品描述信息一致，□坐便器符合 GB/T 6952 -2015《卫生陶瓷》标准要求、□小便器符合 GB/T 6952 -2015《卫生陶瓷》标准要求、□蹲便器符合 GB/T 6952 -2015《卫生陶瓷》标准要求中所有适用项目的要求，并对产品安全、质量承担全部责任。

我公司承诺严格遵守相关法律法规、方圆各项规章制度要求，特此声明。

企业联系人姓名/职位：

电话：

签名（加盖公章）：

日期：

附件 2　中国节水产品认证品牌使用声明

中国节水产品认证品牌使用声明

本认证委托人（认证委托人名称：_____、产品名称：_____、申请编号/合同编号：_____、品牌_____）声明：对使用的品牌拥有（□使用权/□所有权）；对品牌用于产品认证中导致的法律纠纷负全部责任。

品牌说明（□有/□无）见附件。

（认证委托人盖章）

年　　月　　日

注：认证委托人在申请产品认证时使用的品牌是用以标识产品的一种名称、标记、符号、图案，或是他们的组合。包括注册商标，或有形或无形的社会形象等名称或标志。如用注册商标作为品牌，应提交商标的注册证明（复印件）。

如注册商标的使用人非商标持有人，则还需要提交商标使用授权书。

如商标或品牌为标注、符号或图案时，由于证书中无法打印显示，将用文字代表，如不能用文字表示则不在证书上显示该品牌。

附件 3　中国节能产品认证工厂质量保证能力要求

0　引言

中国节能产品认证工厂质量保证能力要求，是以产品能耗指标/效率为核心、以设计和开发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为两条基本审查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品能耗指标/效率的关键件进行现场一致性确认。

注：本文件中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

1　职责和资源

1.1　职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系。在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

(a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；

(b) 确保认证产品一致性；

(c) 确保工厂从设计和开发的策划、结果评审和验证对产品的节能指标进行控制，以确保产品主要节能指标满足相关节能认证标准；

(d) 正确使用中国节能产品认证证书和标志，确保加施中国节能产品认证标志产品的证书状态持续有效；

(e) 负责与认证机构保持联络并协调相关认证事宜。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2　资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必需的设施和环境。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2　文件和记录

2.1　工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要

求。工厂应有必要的能够体现主要节能指标实现的设计和开发的策划、评审和验证的文件，对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并长期保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如认证产品相关的法律、法规、认证依据标准、认证实施规则、型式试验报告、认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

工厂应建立文件化程序对关键件的采购过程进行控制。工厂应识别并在采购文件中明确采购技术要求，该技术要求应符合产品设计/开发要求。工厂应确保供应商对这些技术要求进行识别和关注，以确保供方提供的关键件满足采购技术要求。

工厂应建立文件化程序对关键件供应商的选择、评价和日常管理进行控制，以确保供应商具有保证生产受控零部件/材料并满足要求的能力。工厂应保存对供应商的选择评价、日常管理、关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立文件化程序对关键件的进货检验或验证进行控制。工厂按文件规定进行进货检验或验证，检验项目和主要技术指标应满足采购技术文件的要求。应保存受控零部件和材料检验或验证记录、供方提供的产品合格证明及有关检验数据等。

3.2.2 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品节能的工序（简称关键工序）进行识别，适宜时，制定相应的作业指导书，使生产过程受控，受控应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性。关键工序操作人员应具备相应的能力。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证生产环境满足要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性和产品一致性。

5 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验或确认检验进行控制；检验程序应满足节能产品认证规则的要求。程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

7 不合格品的控制

工厂应建立文件化的程序对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品进行控制。工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序。确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序规定应符合规定要求。变更应得到方圆批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

10 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

11 中国节能产品认证证书和标志

工厂对中国节能产品认证证书和认证标志的管理及使用应符合《认证证书和认证标志管理办法》、《中华人民共和国认证认可条例》、《节能低碳产品认证管理办法》、CQM01-A3《方圆节能产品认证证书使用规则》、P823G7《方圆节能产品认证标志使用规范》等规定。对于统一印制的标准规格标志或采用印刷、模压等方式加施的标志，生产企业应保存使用记录。对于下列产品，不得加贴标志：

(a)未获中国节能产品认证的产品；

(b)获证后的变更需经方圆确认，但未经确认的产品；

(c)超过认证有效期的产品；

(d)已暂停、撤销、注销的证书所列产品；

(e)不合格产品。

附件 4　前后返水弯坐便器示意图

前后返水弯坐便器示意图

后返水弯型坐便器见图 1。

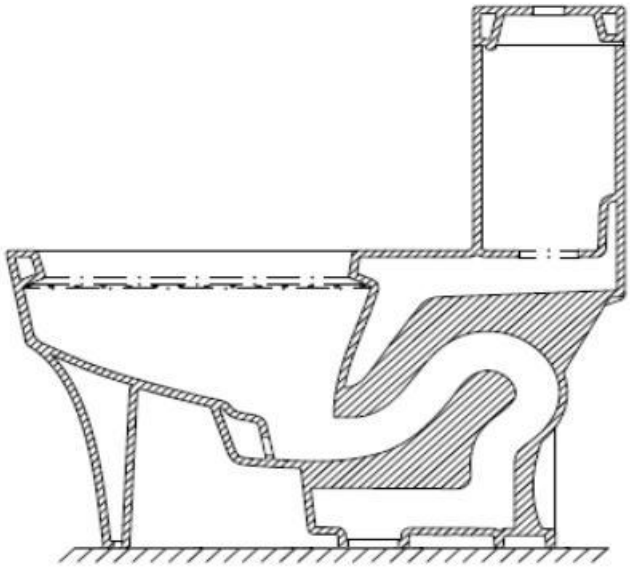

图 1　后返水弯型坐便器示意图

前返水弯型坐便器见图 2。

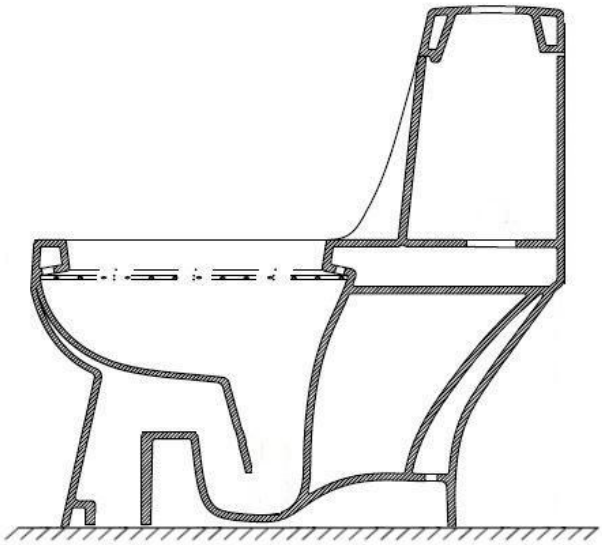

图 2　前返水弯型坐便器示意图